

BM

Innenbau / Möbel / Bauelemente

09/17

Kantentechnik – ab Seite 16

Kante zeigen

/ *Oberflächentechnik – ab Seite 50*
Lacke, die bleiben

/ *3D-Druck – ab Seite 80*
Schreiner machen Druck

/ *Möbelbeschläge – ab Seite 114*
Verdeckt verbinden



BW-Fotos: Manfred Maier

/ Nullfugen mit Laserkanten inklusive: Firmenchef Igor Braun (l.) und Fertigungsleiter Thomas Iro profitieren in der Kantenbearbeitung von flexiblem Kanten- und Klebstoffmix.

Schreinerei Braun: Kante komplett

Nullfuge trifft Flexibilität

EVA-Schmelzklebstoff, PUR-Verklebung oder Laserkante? Diese Frage wurde in der Schreinerei Braun in Waibstadt ganz pragmatisch entschieden: Mit einem Hybrid-Auftragssystem und schnell einwechselbarer NIR-Technologie sind alle Optionen der Kantenbeschichtung an Bord. MANFRED MAIER



/ Mit einwechselbarem NIR-Modul LTronic für Laserkanten für alle Fälle gerüstet: Der Kantenleimautomat Lumina 1586 flex von Holz-Her präsentiert sich in der Schreinerei Braun als sehr flexibler Allrounder.



/ Zwei CNC-Bearbeitungszentren von Holz-Her leisten in der Schreinerei Braun komplette Platten- und Massivholzbearbeitung.



/ Sorgt für einfache Bedienung mit grafisch unterstützter Oberfläche: Die Steuerung Edge-Control mit großem Touchscreen.



/ Energieeffiziente Technologie für Nullfugen: LTronic aktiviert die Funktionsschicht von Laserkanten per Bestrahlung mit Nahinfrarot.



/ EVA-Schmelzkleber oder PUR: Das Düsen-system für Kleber als Patronen und Granulat von Holz-Her zeichnet sich durch einfaches Handling aus.

■ Erstaunlich, was der umtriebige Firmenchef Igor Braun alles bewegt: In 25 Jahren hat er sein Unternehmen aus kleinsten Anfängen zu beachtlicher Größe mit heute rund 60 Beschäftigten entwickelt. Höchste Flexibilität ist eine herausragende Stärke der Schreinerei in Waibstadt/Kraichgau: „Wenn es brennt, arbeiten wir von jetzt auf nachher und auch mal rund um die Uhr“, betont Igor Braun und ergänzt: „Gerade im Ladenbau, der mehr als 50 Prozent Umsatzanteil stellt, können wir mit schnellem Reaktionsvermögen erfolgreich punkten.“ Zum vielseitigen Leistungsspektrum zählen weiter der individuelle Möbel- und Innenausbau sowie der Messebau und Gastronomieeinrichtungen. Damit nicht genug: Mit dem Holzbau in allen Facetten bis zu kompletten Holzhäusern gelang es Braun einen zweiten Firmenzweig erfolgreich zu etablieren.

Technisch dran bleiben

Auf der fertigungstechnischen Seite ist Braun ganz up to date. Dafür stehen u. a. zwei CNC-Bearbeitungszentren und die horizontale Plattensäge mit automatisiertem Plattenlager, beides von Holz-Her. Technisch und qualitativ vorne dran zu sein, war und ist auch das Ziel in der Kantenbearbeitung. Die Aufwertung durch sogenannte Nullfugen rückte dabei in den Fokus der Überlegungen für die Investition in eine zweite Kantenleimmaschine. Dazu Igor Braun: „Die unschöne Schmelzkleberfuge hat mich schon immer gestört.“ Fertigungsleiter Thomas Irro fügt hinzu: „Bei dunklen Dekoren war das nicht so entscheidend, aber bei hellen und weißen Oberflächen konnten wir uns der besseren Fugenqualität nicht verschließen.“ Für das Heißluftverfahren vermochten sich Igor Braun und Thomas Irro nicht erwärmen – diskutiert wurde besonders über die Lasertechnologie.

Entscheidung an der Kante

Nach der Premiere der neuartigen Nahinfrarot-Nullfugentechnologie von Holz-Her gewannen die Planungen einen neuen Aspekt: Mit seinen LTronic-Einheiten präsentierte Holz-Her ein Verfahren, das mit einem NIR-Infrarot-Modul (Near-Infrared-Radiation) arbeitet. Damit kann Wärmeenergie punktgenau auf die Funktionsschicht von koextrudierten oder nachbeschichteten Laserkanten übertragen werden. Die neue Technologie hat Igor Braun überzeugt: Die LTronic-Einheit benötigt keine Aufheizzeit und arbeitet nahezu geräuschlos. Im Vergleich zum Heißluftverfahren ist der Energieverbrauch u. a. durch die unmittelbare Verfügbarkeit geringer. Igor Braun lenkt die Aufmerksamkeit zudem auf die Investitionskosten, die weit unter dem Laserverfahren liegen. Als einer der ersten LTronic-Anwender orderte Braun den Kantenbearbeitungsautomaten „Lumina 1586 flex“, eine Maschi-



/ Dünnfilm-Technik mit Düse: Die Glu-Jet-Kleberauftragsstation verarbeitet EVA- und PUR-Klebstoffe ohne zusätzliche Leimbecken.



/ Schneller Wechsel über die präzise HSK-Schnittstelle: Das Glu-Jet-Aggregat wird mit wenigen Handgriffen einfach entkoppelt ...



/ ... und auf den Wechselwagen gezogen. Dort kann auch die Auftragsdüse ohne großen Aufwand gereinigt werden.



/ Das Infrarot-Modul LTRonic zur Aktivierung der Funktionsschicht auf Laserkanten wird nach demselben Prinzip ...

ne aus der oberen Leistungsklasse von Holz-Her. „Die Entscheidung für Holz-Her ist aber nicht allein auf Basis der neuartigen Nullfugen-Technologie mit Infrarot gefallen“, erklärt Igor Braun mit dem Blick auf die weiterhin erwünschte Standard-Kantenbeschichtung mit herkömmlichen Klebstoffen: Das flexible und zur Dünnfilmtechnik optimierte Holz-Her-Düsensystem Glu Jet mit automatischer Leimhöhenverstellung habe ebenfalls eine wesentliche Rolle gespielt. Diese Kleberauftragsstation ist ein echter Hybrid: Sei es Kleber in Patronen- oder Granulatform, PUR- oder EVA-Kleber, neutraler oder farbiger Kleber: Glu Jet eignet sich für alle Klebstoffarten. Ein zusätzliches Leimbecken oder ein Stickstoffbehälter sind nicht erforderlich.

Schneller Wechsel

Je nach Bedarf und Qualitätsanforderung wird in der Schreinerei Braun das LTRonic- und Glu-Jet-Aggregat in nur wenigen Minuten gewechselt. Möglich wird dies durch die präzise, aus der CNC-Technik bekannte HSK-Schnittstelle und den mobilen Wechsel-

wagen. Durch eine automatische Aggregaterkennung ist das Infrarot-Modul LTRonic für die Verarbeitung von Laserkanten sofort einsatzbereit. Einen zügigen Wechsel von EVA- zu PUR-Patronen oder umgekehrt gewährleistet die Glu-Jet-Hybrid-Technologie. Nach automatisch auslösbaren Spülvorgängen ist die bewährte, tastende Düsenteknik von Holz-Her binnen Minuten einsatzbereit. Braun arbeitet mit 330 g-Patronen. Im Patronenschacht können jeweils vier Patronen bevorratet und automatisch nachgeladen werden.

Hochwertige Aggregatetechnik

Die Lumina 1586 flex repräsentiert hochwertigen Maschinenbau im Industriestandard. Bis zu 25 NC-Servoachsen sorgen für hohen Automatisierungsgrad und Wiederholgenauigkeit auf Knopfdruck. Selbst die Druckeinstellungen und Klebermengenangabe erfolgen bedarfsangepasst nach Programm. Das Multifunktionspaket für Fräsen, Eckkopieren und Radiusziehklinge ermöglicht hohe Bearbeitungsqualität bei allen gängigen Kantenbearbeitungen wie

bündig fräsen oder der Bearbeitung verschiedener Radien und Fasen. Die Umstellung erfolgt vollautomatisch über NC-Servoachsen und Mehrstufen- und Revolverwerkzeuge. Bedienungsfreundlich ist die Steuerung EdgeControl mit ihrem schwenkbaren 18,5"-Touchscreen-Monitor. Ein Highlight ist die Kantenbibliothek. Hier sind die gängigen koextrudierten oder nachbeschichteten Kanten werksseitig hinterlegt und können einfach ausgewählt werden. Nach der Auswahl stellt LTRonic den jeweiligen Energiebedarf automatisch ein.

Auf alles vorbereitet

Igor Braun und Thomas Irro berichten von positiven Erfahrungen mit ihrer Neuinvestition. Sie sind jetzt auf alles vorbereitet: „Gleich ob EVA-, PUR-Kleber oder Laserkanten: Mit der Lumina können wir auf jede gewünschte Qualitätsanforderung schnell und flexibel reagieren.“ Für hochwertigen Innenausbau kommen bei Braun überwiegend koextrudierte Laserkanten bei Vorschüben bis 18 m/min zur Verarbeitung. Bei EVA- oder PUR-Klebern wird in der Regel mit 20 m/min



/ ... über eine präzise HSK-Schnittstelle einfach angedockt und ist danach auch sofort wieder betriebsbereit.



/ Radien und Fasen auf Knopfdruck: Das Formfräsaggregat FF701 Multi mit automatischem Werkzeugrevolver.



/ Der Klebstoffwechsel erfolgt einfach und ohne Düsenreinigung: Schmelzkleberpatrone raus, PUR-Patrone rein.



/ Der Glu-Jet-Auffangbehälter sorgt für sauberen und komfortablen Spülvorgang beim Klebstoffwechsel.



Dezentes klares Design mit perfektem Kantenabschluss



Vorschub gefahren. Hingewiesen wird bei Braun auf die hohe Bearbeitungsqualität und Prozesssicherheit.

Positiv zu Buche schlägt der vergleichsweise moderate Energiebedarf des LTRonic-Moduls (Anschlusswert 6 kW) das in den Rüst- und Werkstücklücken keine Energie verbraucht. Ist höchste Hitze- und Wasserbeständigkeit gefordert, kommt PUR-Kleber ins Spiel.

Thomas Irro: „Mit dem Glu-Jet-System können auch PUR-Kleber wirklich einfach verarbeitet werden. Auch in diesem Fall erzielen wir eine hauchdünne Fugenqualität.“

Als ein weiterer Vorteil in der Praxis wird der geringe Reinigungsaufwand gewertet. Das gelte generell sowohl für die Auftragsdüse als auch für den Klebstoffwechsel, berichtet Schreiner und Maschinenbediener Markus Günzel: „Beim Wechsel von EVA auf PUR muss die Düse nicht gereinigt werden. Die PUR-Patrone wird eingelegt und mit Restwerkstücken durchgeföhren bis der Kleber sauber ist. Beim Wechsel von PUR- auf EVA-Kleber kommt eine Reinigungs- patrone zum Einsatz.“

Immer vorwärts

Igor Braun kennt offenbar keinen Stillstand und in Waibstadt ist gesundes Wachstum angesagt: In einigen Bereichen will sich Braun noch besser aufstellen: „Bei uns geht es stets vorwärts und wir überdenken alles immer wieder neu.“ Man darf gespannt sein, was er als nächstes Vorhaben anpackt. ■

www.schreinerei-braun.com
www.holzher.de

Der Autor

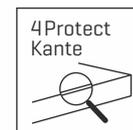
Dipl.-Ing. (FH) Manfred Maier war viele Jahre BM-Chefredakteur und arbeitet heute als freier Fachjournalist.



Cava Neu

Filigran und widerstandsfähig

- robuste Durat® Oberfläche
- hochwertige Tischlerqualität
- 4Protect Schutzkante
- schöner Kantenabschluss
- filigran geprägte Fugen
- Qualität zu einem guten Preis



Weitere Informationen finden Sie auf

www.huga.de

HUGA
HOLZTÜREN